

Searching by Document Number

** Result [Utility-model] ** Format(P801) 26.Aug.2003 1/ 1

Application no/date: 1978- 11685[1978/02/02]
Date of request for examination: [1978/02/02]
Public disclosure no/date: 1979-116122[1979/08/15]
Examined publication no/date (old law): 1983- 2587[1983/01/17]
Registration no/date: 1508981[1983/09/26]
Examined publication date (present law): []
PCT application no
PCT publication no/date []
Applicant: SEIBU KIKAI KK
Inventor: NISHIBE NOBUO
IPC: B31B 1/76 B31B 31/60
FI: B31B 1/26 ,321 B31B 1/76 ,321 B31B 29/26
B31B 31/00
F-term: 3E075AA05,BA48,BA70,CA05,DC28,DC43,DC52,DD13,DD24,DD42,GA03
Expanded classification:
Fixed keyword:
Citation:
Title of invention: Angle bottom bag bag-making airplane
Abstract:
(Machine Translation)

Registration number(1508981) has already removed to closed files.

⑫Int. Cl.³

B 31 B 1/76

B 31 B 31/60

識別記号

⑬日本分類

132 B 391

庁内整理番号

7724—3E

7418—3E

⑭公開 昭和54年(1979)8月15日

審査請求 有

(全 2 頁)

⑮角底袋製袋機

名古屋市守山区守牧町75番地

⑯出 願 人 西部信夫

名古屋市守山区守牧町75番地

⑰実 願 昭53—11685

⑱出 願 昭53(1978)2月2日

⑲代 理 人 弁理士 大橋弘

⑳考 案 者 西部信夫

㉑実用新案登録請求の範囲

円筒状のフィルムの両側に対称的な折り込みを形成して偏平に加工した袋素材が移動するその両側において、袋素材の折り込み内にその先端が位置するように、展開した角度が90°でその中央で折り畳むことにより45°になる二対の羽根板を配設し、この羽根板の展開側に前記袋素材の上縁を外側から羽根板と共に挟み、かつ羽根板と共に展開する挟み板を設け、前記羽根板の折り畳み線上において袋素材を折り畳み線と同一方向に拡張し、かつ上方に逃げることを出来る拡張片を設け、更に、この拡張片により拡張された袋素材の拡張端を両側から圧着して融着するヒートバーを設けて

袋の底を封じるように構成した角底袋製袋機。

図面の簡単な説明

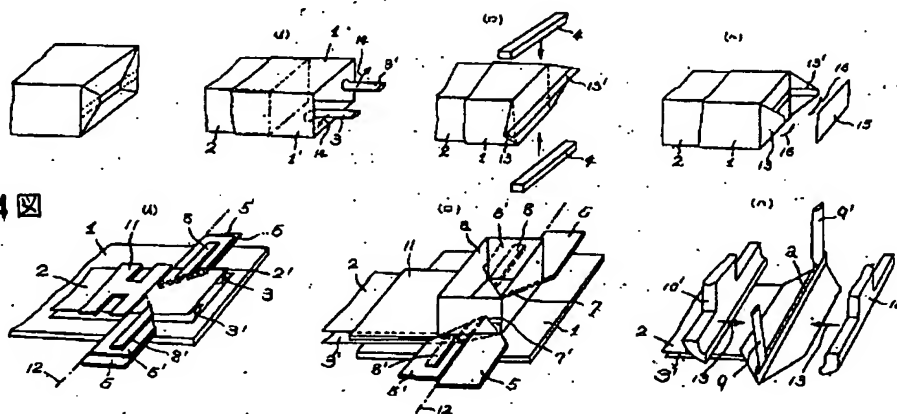
第1図は角底袋の斜面図、第2図イ～ハは従来の角底袋の加工方法の説明図、第3図は本考案製袋機の斜面図、第4図イ～ハは本考案製袋機的作用(加工)説明図、第5図イ～ハは本考案製袋機により加工されるフィルム(袋)の段階的な状態の説明図である。

1……プレート、2……フィルム、4, 4'……折り返し機構、5, 5'……羽根板、8, 8'……挟み板、9, 9'……拡張片、10, 10'……ヒートバー。

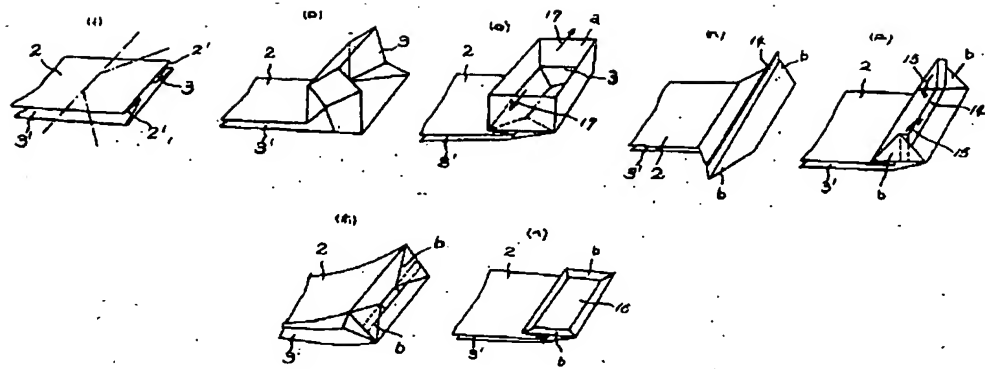
第1図

第2図

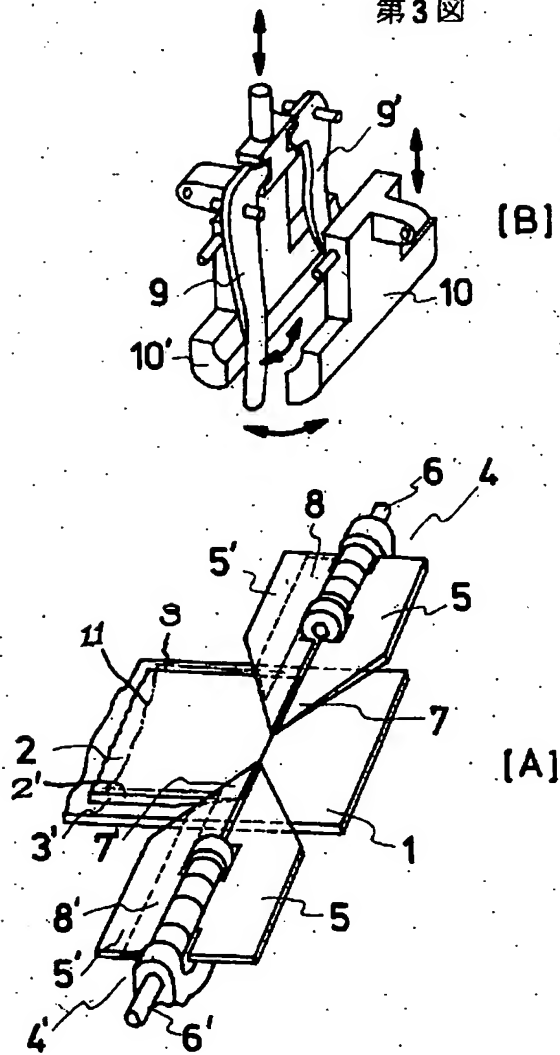
第4図



第 5 図



第3図





実用新案登録願

昭和53年2月2日

特許庁長官 熊谷善二殿

1. 考案の名称

カクソコ フクロセイ タイ ヤ
角底袋製袋機

2. 考案者

住所

出願人に同じ

氏名

3. 実用新案登録出願人

住所

ナゴヤシモリヤマク モリヤマチヨウ
愛知県名古屋市中区守牧町75番地

氏名

ニシベノオ
西部信夫

4. 代理人

住所

東京都文京区本駒込6丁目15番12号

天狗ビル

氏名

(6709) 弁理士 大橋弘

5. 添付書類の目録

(1) 明細書 1通

(3) 願書副本 1通

(5) 審査請求書 1通

(2) 図面 1通

(4) 委任状 1通

方式
立

納

53 011685

54-11622

明 細 書

1. 考案の名称

角底袋製袋機

2. 実用新案登録請求の範囲

円筒状のフィルムの両側に対称的な折り込みを形成して偏平に加工した袋素材が移動するその両側において、袋素材の折り込み内にその先端が位置するように、展開した角度が90°でその中央で折り畳むことにより45°になる二対の羽根板を配設し、この羽根板の展開側に前記袋素材の上縁を外側から羽根板と共に挟み、かつ羽根板と共に展開する挟み板を設け、前記羽根板の折り畳み線上において袋素材を折り畳み線と同一方向に拡張し、かつ上方に逃げることの出来る拡張片を設け、更に、この拡張片により拡張された袋素材の拡張端を両側から圧着して融着するヒートバーを設けて袋の底を封じるように構成した角底袋製袋機。

3. 考案の詳細な説明

本考案はガゼット袋と称される角底袋を製袋す

54-116122

るための製袋機に関するものである。

従来における第1図に示すような角底を持つた袋を加工する場合には、第2図(i)に示すように円筒状フィルム(1)内に断面矩形の中芯(2)を挿入し、残部(1')部分を拡張片(3)・(3')で矢印(14)・(14')に示すように左右に拡張したのち、第2図(ii)に示すように拡張端をヒートバー(4)・(4')によりヒートシール(12)してから、両端の耳部(13)・(13')を第2図(iii)に示す矢印(16)のように内側に折り畳んで、必要に応じてこの上に底シール紙(15)を貼着などして仕上げていた。

この方法では、中芯(2)を円筒状フィルム(1)内に挿入したり抜き出すのが面倒であると共に機械的にも複雑となり、また円筒状フィルム(1)の太さにより多機種のもので用意する必要があつて製袋加工上不便となり、コストが嵩む等の欠点があつた。

本考案は斯かる欠点を解消した製袋機の提案が目的であり、極めて能率的に角底を加工できる点

に特徴がある。

以下実施例図に基づき本考案を詳記する。

第3図は本考案の構成を折り返し機構Aと拡張及びシール機構Bに分離して表わした斜視図であつて、(1)は製袋機において、両側に対称的な折り込み(3)・(3')を形成した偏平なフィルム(袋素材)(2)が移動する部分に敷設したプレート、(4)・(4')はこのプレート(1)の両側において、対向せしめて配設した折り返し機構にして、この羽根板(5)・(5')は、蝶番状に軸(6)・(6')を中心として折り畳み自在であつて、対向した先端(7)・(7')は夫々折り畳んだ際は45°で、180°展開すると90°の角度になる形状から成つている。なお、羽根板(5)・(5')において、180°展開するのはフィルム(2)が供給される側に位置した羽根板(5')であつて、反対側の羽根板(5)は固定である。

(8)・(8')は羽根板(5')側において、この羽根板(5')と共にフィルム(2)の上縁(2')を挟んで一緒に180°の展開動作を行なう狭み板

である。

(9)・(9')は前記軸(6)・(6')上において、軸(6)・(6')方向(左右)に拡張自在な拡張片にして、更に上下方向にも移動自在である。なお、この拡張片(9)・(9')の形状は特に限定されない。

(10)・(10')は拡張片(9)・(9')を挟んで前後位置に配置されたヒートバーにして、このヒートバー(10)・(10')は前記拡張片(9)・(9')が袋の底を左右に拡張して上方に逃れたのちにこの拡張した部分を電熱でヒートシールする構造である。

本考案は以上の如き構成から成り、次にその作用を第4図及び第5図を利用して説明する。

第4図(i)において、(11)はフィルム(2)を羽根板(5)・(5')の折り畳み縁(12)において押えている押え板にして、フィルム(2)が移動する際は離れている。(なお、押え板(11)は折り返しに添って取り付けると効果的ではあるが、絶対的な必要条件ではない。)フィルム(2)

は角底を形成する分だけ折り畳み線 (1 2) より右方に突出せられており、羽根板 (5) ・ (5') は図のように折り畳まれて 45° の先端はフィルム (2) の折り込み (3) ・ (3') 内に入っている。また、挟み板 (8) ・ (8') は、羽根板 (5') 上においてフィルム (2) の上縁 (2') を羽根板 (5') と共に挟んでいる。第 5 図 (イ) は上記第 4 図の状態におけるフィルム (2) の状態を示している。

次に羽根板 (5') と挟み板 (8) ・ (8') は、軸 (6) を中心として 180° 展開する。この状態を示したのが第 4 図 (ロ) であり、この展開により、フィルム (2) はその上縁 (2') が羽根板 (5') と挟み板 (8) ・ (8') により挟まれているため、第 5 図 (ロ) から (ロ') のように展開して、底の口 a は四角形に開放して直立する。

次に第 4 図 (イ) に示すようにこの開放した底の口 a 内に拡張片 (9) ・ (9') が降りて来て位置し、矢印 (17) に示すように左右に拡張して、底の口 a を直線状に閉じて上方に逃れる。

拡張片 (9) ・ (9') が逃れると、次にヒート

No. 6.

バー（10）、（10）が第4図（イ）矢印（13）に示すように閉じて前記閉じた底の口aを圧着してヒートシール（14）する（第5図（イ）参照）。

上記の作用により角底袋の底は封じられるが、ヒートシール後の底には、第5図（イ）に示すように、三角形の耳部bが左右に突出して、体裁が悪いばかりでなく、四角形の底になり難いので、第5図（イ）矢印（15）に示すように、夫々を内側に折り畳み（第5図（イ）~~（イ）~~）、必要な場合にはこの上に1枚追加（第5図（イ））
四角の底シール紙（16）を貼着する。
4500入

以上の作用により本考案は角底を形成するもので、従来のように中芯を使用したりしないので作業性が良く、低コストにより大量生産を行なうことが出来る効果がある。

4. 図面の簡単な説明

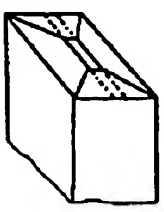
第1図は角底袋の斜面図、第2図（イ）～（ハ）は従来の角底袋の加工方法の説明図、第3図は本考案製袋機の斜面図、第4図（イ）～（ハ）は本考案製袋機の作用（加工）説明図、第5図（イ）～（ハ）は本考案製袋機により加工されるフィルム（袋）の段階的な状態

の説明図である。

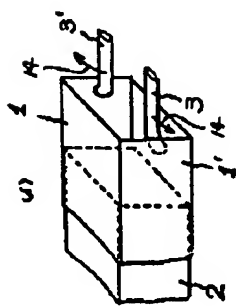
(1).....プレート、(2).....フィルム、
(4)。(4').....折り返し機構、(5)。(5')
.....羽根板、(8)。(8').....挟み板、(9).
(9').....拡張片、(10)。(10').....
ヒートバー。

実用新案登録出願人 西 部 信 夫

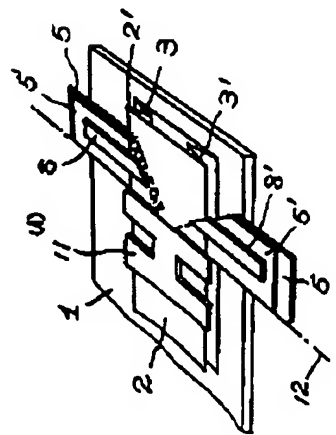
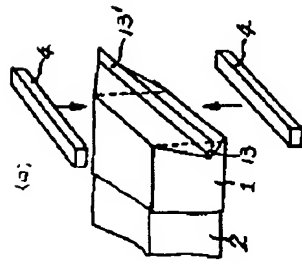
代理人 弁理士 大 橋 弘



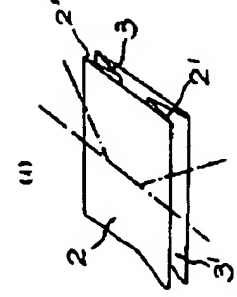
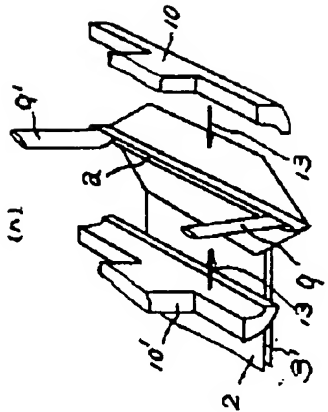
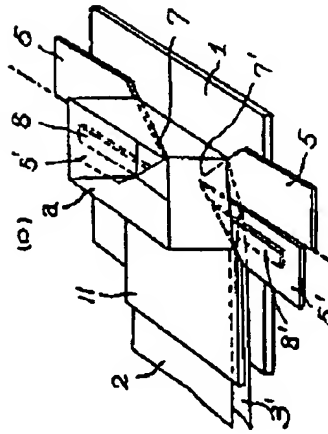
第一図



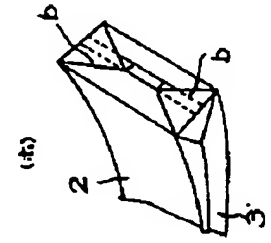
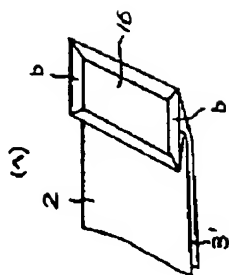
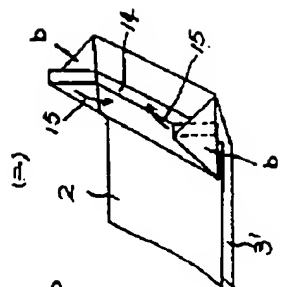
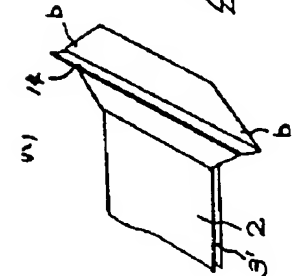
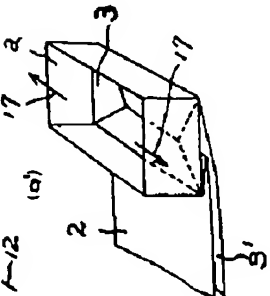
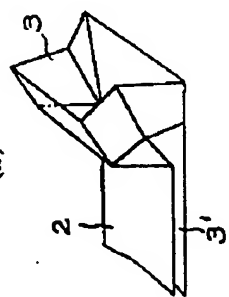
第二図



第四図



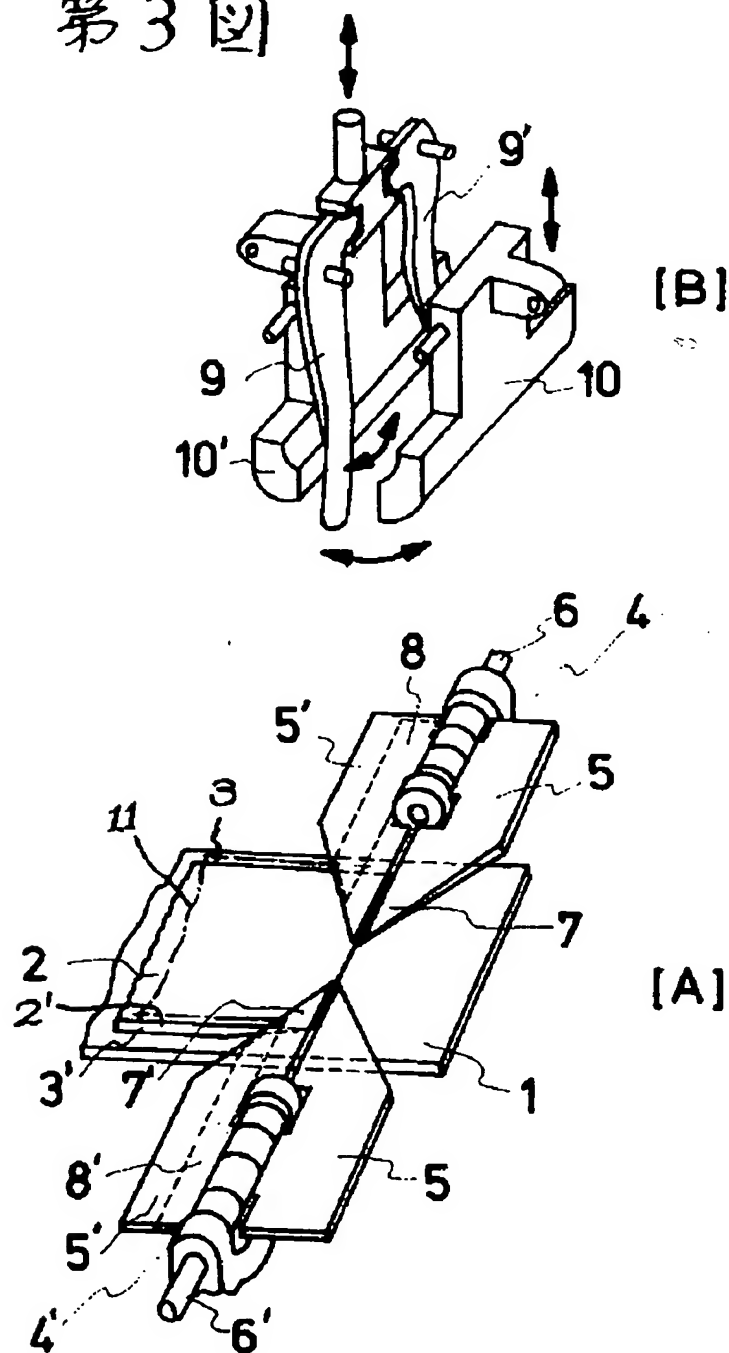
第五図



116122

出願人 西部信大 弘
代理人 大橋

第3図



2/2

出願人 西部 信夫
代理人 大橋 弘

No.	和文	英文
1	フィルム	A film.